

# Stół spawalniczo - szlifierski Plymovent

Instrukcja Użytkowania  
Dokumentacja Techniczno Rozruchowa









## Wprowadzenie

### Użytkowanie tej instrukcji

Niniejsza instrukcja użytkowania jest przeznaczona dla profesjonalnych, przeszkolonych i upoważnionych użytkowników, mająca na celu bezpieczne zainstalowanie, konserwację i naprawy produktu wymienionego na okładce.

### Piktogramy i symbole

W instrukcji zostały wykorzystane następujące piktogramy i symbole:

	Wskazówka Wskazówki i zalecenia upraszczające wykonywanie zadań
	Uwaga Uwaga zawierająca dodatkowe informacje dla użytkownika. Uwaga wskazuje na możliwość wystąpienia potencjalnych problemów.
	Ostrożnie Procedura nie wykonana z należyta ostrożnością może spowodować zniszczenie produktu, miejsca pracy lub zagrożenie dla środowiska
	Ostrzeżenie Procedury nie wykonane z należyta ostrożnością mogą spowodować zniszczenie produktu lub poważne obrażenia ciała.
	Ostrzeżenie Ryzyko porażenia prądem.
	Ostrzeżenie Zagrożenie pożarowe.

Serwis o wsparcie techniczne.

W celu uzyskania szczegółowych informacji na temat regulacji, konserwacji lub prac naprawczych nie wymienionych w tej instrukcji, prosimy o kontakt z dostawcą urządzenia, który zawsze udzieli Państwu pomocy. Należy przygotować:

- Nazwę produktu
- Numer seryjny

Powyższe dane znajdują się na tabliczce znamionowej.

## 1. Wprowadzenie

### 1.1. Identyfikacja produktu

Tabliczka znamionowa zawiera między innymi:

- Nazwę urządzenia
- Numer seryjny
- Napięcie i częstotliwość zasilania
- Moc

### 1.2. Opis ogólny

Stół spawalniczy posiada zintegrowany wentylator wyciągowy i system filtracyjny. Jest stosowany do spawania, szlifowania, cięcia plazmowego. W zależności od zastosowania można stosować wymagane lub zalecane akcesoria (patrz sekcja 1.3)

Stół posiada ruszt roboczy, 3-stopniowy system filtracji wstępnej zapewniający optymalne pochłanianie iskier oraz dwa owalne główne wkłady filtrujące. Zarówno filtry wstępne i główne posiadają szuflady na zanieczyszczenia zamontowane pod nimi. Istnieje możliwość regulacji wysokości. Panel kontrolny posiada gniazdo elektryczne 230V, służące do podłączania wszelkich urządzeń, np. odkurzacza lub szlifierki (max. 2200W).

#### 1.2.1. DFD

Główne wkłady filtracyjne DFD są jednorazowego użytku.

#### 1.2.2. DFS

Główne wkłady filtracyjne DFS są samoczyszczące, przy zastosowaniu ręcznie obsługiwanego systemu sprężonego powietrza.

##### 1.2.2.1. DFS/A

Główne wkłady filtracyjne DFS są samoczyszczące, przy zastosowaniu automatycznie sterowanego systemu sprężonego powietrza.

### 1.3. Akcesoria i wyposażenie dodatkowe

Następujące produkty są dostępne jako wyposażenie dodatkowe i/lub akcesoria:

#### 1.3.1. Panel tylny

Panel tylny składa się z płyty metalowej montowanej do stołu spawalniczego.

#### 1.3.2. Tylny zestaw wyciągowy (wymagany podczas wszelkich prac spawalniczych oraz cięcia plazmowego, zalecany podczas szlifowania).

Zestaw składa się ze zwężających płyt montowanych pod rusztem roboczym i panelu tylnego z pionowymi lamelami.

#### 1.3.3. Panele boczne

Panele boczne składają się z płyt metalowych o kształcie trapezu i muszą być stosowane wraz z tylnym zestawem wyciągowym bądź panelem tylnym. Są montowane po bokach stołu spawalniczego.

#### 1.3.4. Ruszt roboczy do cięcia plazmowego (wymagany podczas cięcia plazmowego)

Specjalnie zaprojektowany ruszt do cięcia plazmowego, zawiera dodatkowy, perforowany, stalowy pochłaniacz iskier.

#### 1.3.5. Zestaw HEPA (wymagany do spawania stali nierdzewnej)

Zestaw składa się z obudowy z filtrem HEPA montowanej na wylocie stołu roboczego. Powierzchnia filtra 34 m<sup>2</sup> (366 ft<sup>2</sup>). Klasa filtracji HEPA11.

#### 1.3.6. Tłumik/przyłącze wylotowe

Składa się z kwadratowego elementu wykonanego z blachy, montowanego na wylocie stołu lub zestawu HEPA.

#### 1.3.7. Oświetlenie

Oprawa oświetleniowa ze świetlówką 18W montowana na panelu tylnym lub zestawie wyciągowym.

#### 1.3.8. Sensor ruchu (tylko DFS/A)

Automatyczny włącznik/wyłącznik stosowany jako automatyczne urządzenie włączające. Zacisk należy podłączyć do przewodu masowego spawarki. Stosowany wyłącznie podczas spawania.

#### 1.3.9. Zacisk mocujący do imadła

Zacisk mocowany do rusztu stołu roboczego. Imadło nie załączone.

#### 1.3.10. Zestaw kółek jezdnych

Zestaw 5 kółek jezdnych, 2 z hamulcem, mocowanych pod stołem.

#### 1.3.11. Pokrywa pojemnika na zanieczyszczenia (zalecane do spawania stali nierdzewnej)

Pokrywa do szuflady pod filtrem głównym. Dostarczana wraz z plastikowym workiem, maską i parą rękawic jednorazowych.

### 1.4. dane techniczne

Nr artykułu	
-DFD	- 7214700000
-DFS	- 7234700000
-DFS/A	- 7244700000
Wymiary DxSZxW	1380 x 1005 x 920 mm
Regulacja wysokości	920 - 970 mm/36-38 in.

/z zestawem kółek jezdnych stała wysokość/	/950 mm/37.4 in./
Masa /bez wyposażenia dodatkowego/ -DFD -DFS -DFS/A	- 245 kg (540 lbs) - 255 kg (562 lbs) - 255 kg (562 lbs)
Max obciążenie	200 kg/440 lbs (z zestawem kółek: 150kg/330lbs)
Napięcie zasilania	400V/3~/50Hz
Moc	2,2 kW (3 HP)
Przewody zasilające	3 m/10 ft. (1 m/3.3 ft. wewnętrzny, 2 m/6.6 ft. zewnętrzny) – bez wtyczki
Przewód zasilający do gniazda	3 m/10 ft. (1 m/3.3 ft. wewnętrzny, 2 m/6.6 ft. zewnętrzny) – bez wtyczki
Gniazdo	Wtyczka F (CEE 7/4) - 230V/max. 2200W
Stopień ochrony	IP55 – tylko panel ochronny
Poziom hałasu Bez akcesoriów Z tłumikiem Z tłumikiem i HEPA	-74 dB(A) -69 dB(A) -67 dB(A)
Powierzchnia filtra głównego	2 x 26 m <sup>2</sup> (2 x 280 ft <sup>2</sup> )
Klasa filtra wg DIN EN 60335-2-69	M
Wyłącznie DFS i DFS/A	
Podłączenie sprężonego powietrza	3/8" (żeńskie)
Ciśnienie sprężonego powietrza	5-8 bar (72-115 psi)
Wymagana jakość powietrza sprężonego	Suche, bez oleju

### 1.5. warunki pracy

Min temperatura pracy	5°C (41°F)
Nominalna temperatura pracy	20°C (68°F)
Max temperatura pracy	40°C (104°F)
Max wilgotność względna	80%

## 2. Opis urządzenia

### 2.1. Komponenty

Stół spawalniczy składa się z następujących komponentów głównych (rys. 2.1 i 2.2):

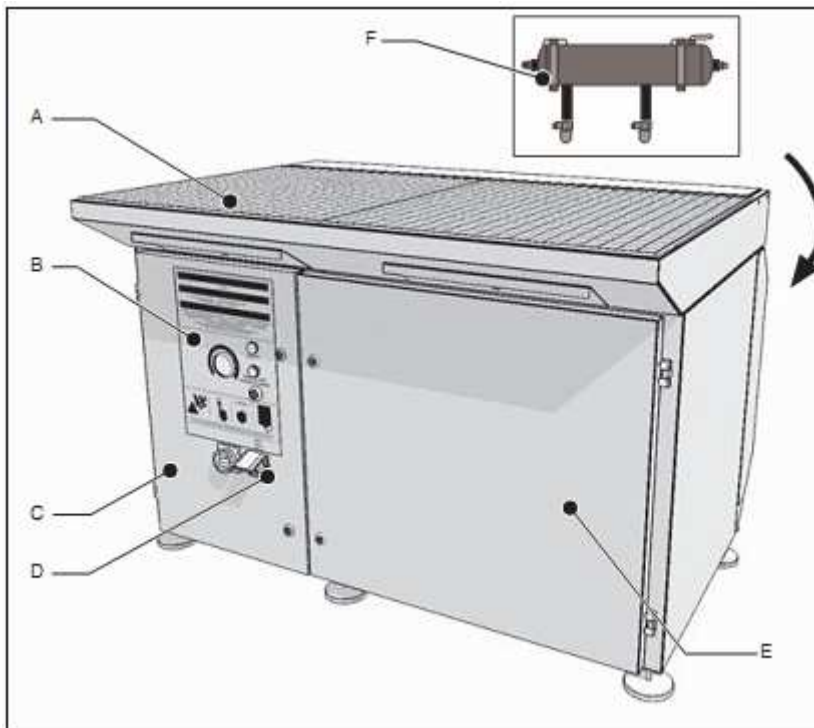
Rys. 2.1

- 2.1.1. ruszt roboczy /2-częściowy/
- 2.1.2. panel kontrolny
- 2.1.3. drzwi lewe /sterowanie, wentylator/
- 2.1.4. gniazdo
- 2.1.5. drzwi prawe /filtry/
- 2.1.6. zbiornik powietrza sprężonego /tylko DFS i DFS/A/

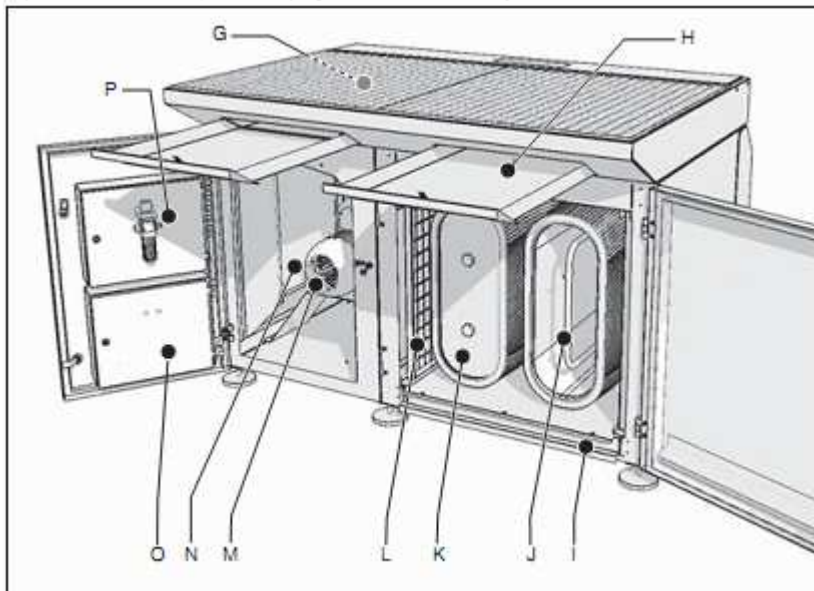
Rys. 2.2

- 2.1.7. wstępny pochłaniacz iskier
- 2.1.8. szuflady na zanieczyszczenia /filtracja wstępna/
- 2.1.9. szuflada na zanieczyszczenia /filtr główny/
- 2.1.10. mechanizm czyszczący filtra /tylko DFS i DFS/A/
- 2.1.11. wkłady filtrujące
- 2.1.12. główny pochłaniacz iskier

- 2.1.13. wentylator
- 2.1.14. osłona wylotu
- 2.1.15. elementy elektryczne /wysokie napięcie/
- 2.1.16. elementy elektryczne /niskie napięcie/



Rys. 2.1 – komponenty główne / zewnętrzne/

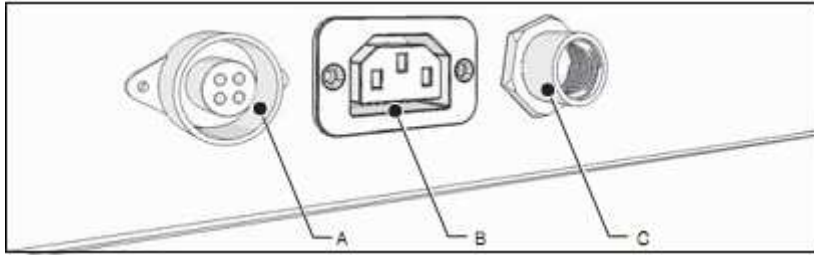


Rys. 2.2 – komponenty główne – wewnętrzne

Z tyłu urządzenia znajdują się 3 przyłącza. Przyłącze automatycznego wyłącznika i sprężonego powietrza może być zaślepienie w zależności od modelu urządzenia.

Rys. 2.3

- A sensor ruchu lub przewodu spawalniczego (tylko DFS/A)
- B oświetlenie
- C sprężone powietrze (tylko DFS i DFS/A)



Rys. 2.3 przyłącza

## 2.2. Użytkowanie

Powietrze zawierające gazy spawalnicze, pył, opiłki powstałe podczas szlifowania i innych procesów są odsysane i filtrowane, a następnie przefiltrowane powietrze wyrzucane powrotem do pomieszczenia.

Powietrze jest zasysane przez ruszt roboczy oraz tylny panel wyciągowy /patrz sekcja 2.3b/ przez wewnętrzny wentylator. Powietrze przepływa przez filtr wstępny dla optymalnej dystrybucji powietrza. Jest to pierwszy etap pochłaniania iskier. Następnie powietrze przepływa przez pochłaniacz iskier /labirynt i pionowy/ do obudowy filtra głównego. Ostatecznie powietrze przepływa przez filtr główny i wylatuje na zewnątrz urządzenia przez otwór po lewej stronie.

### 2.2.1. DFD

Główne wkłady filtracyjne są jednorazowe. Wskaźnik na panelu kontrolnym wskazuje potrzebę wymiany filtra.

### 2.2.2. DFS

Wskaźnik na panelu kontrolnym DFS wskazuje, kiedy należy uruchomić automatyczny system czyszczenia filtra. Wkłady filtracyjne są czyszczone od wewnątrz uderzeniami sprężonego powietrza /czyszczenie online/

### 2.2.3. DFS/A

System czyszczenia filtrów DFS/A włącza się automatycznie po każdym wyłączeniu wentylatora /czyszczenia offline/ i gdy zostanie przekroczony wskazany poziom spadku ciśnienia podczas pracy urządzenia /czyszczenie online/.

Sygnal dźwiękowy wskazuje potrzebe wymiany wkładów filtracyjnych.

## 2.3. Wyposażenie dodatkowe i akcesoria

### Rys. 2.4

A panel tylny / nie pokazany/

Panel tylny działa jako deflektor podczas szlifowania. Zapobiega upadkowi narzędzi, elementów itp. za stół.

B tylny zestaw wyciągowy

Zestaw jest wymagany do wszelkich prac spawalniczych i cięcia plazmowego oraz zalecany do szlifowania. Po zastosowaniu zestawu siła wyciągu dolnego jest zredukowana do ok. 20%, a panel tylny dysponuje ok. 80% siły wyciągu.

C panele boczne

Panele boczne poprawiają wydajność wyciągu poprzez redukcję przeciągów. Zapobiegają upadkowi narzędzi, elementów itp. ze stołu roboczego. Panele boczne można obracać na zawiasach w celu dostosowania miejsca pracy do obróbki dużych elementów.

D ruszt do cięcia plazmowego /nie pokazany/

Ruszt jest wymagany do cięcia plazmowego /max 50A/. dodatkowy perforowany stalowy pochłaniacz iskier chroni pochłaniacz już wbudowany.



Uwaga:  
Prąd cięcia plazmowego nie powinien przekraczać 50A.

E filtr HEPA

F tłumik/wylot

Urządzenie jest używane jako tłumik i chroni przed podwiewaniem zanieczyszczeń z podłogi. W przypadku zastosowania z komorze spawalniczej, zapobiega również powstawaniu turbulencji w kabinie oraz w sąsiednich kabinach.

G oświetlenie

Oświetlenie zapewnia prawidłową widoczność obrabianego elementu. Obudowę można zawiesić na zawiasach dla ułatwienia wymiany świetlówki. Lampa uruchamiana jest po włączeniu głównego przełącznika stołu spawalniczego.

H sensor ruchu (tylko DFS/A)

Po wykryciu ruchu nad rusztem roboczym, następuje automatyczne włączenie wentylatora. Opóźnienie włącznika: 2 sekundy.

Opóźnienie wyłącznika: 60 sekund.

I Sensor przewodu spawarki /nie pokazany/(tylko DFS/A)

Sensor przewodu spawarki działa na zasadzie zmiany pola magnetycznego przewodu masowego spawarki. Po rozpoczęciu spawania sensor wykrywa sygnał i wentylator włącza się automatycznie.

Opóźnienie włącznika: 2 sekundy.

Opóźnienie wyłącznika: 60 sekund.

J Wspornik imadła /nie pokazany/

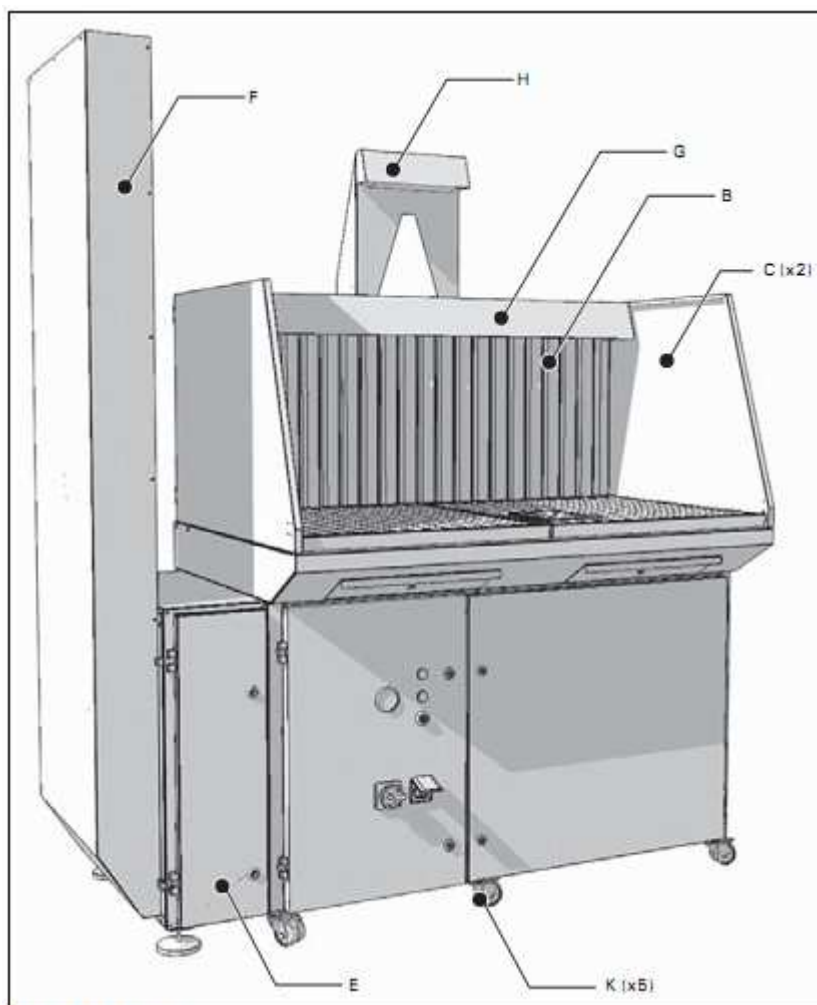
Wspornik imadła do mocowania różnego typu imadeł. Wyłącznie do standardowego rusztu roboczego.

K Zestaw kółek jezdnych

Kółka do transportu stołu roboczego w miejscu użytkowania. Przydatne podczas przesuwania stołu przed wykonaniem prac konserwacyjnych przy zaworach /tylko DFS i DFS/A/

L pokrywa pojemnika na zanieczyszczenia / nie pokazana/

Pokrywa, plastikowy worek i środki ochrony osobistej pozwalają na czyste opróżnienie szuflady na zanieczyszczenia pod filtrem głównym.



Rys. 2.4 wyposażenie dodatkowe

### 3. Bezpieczeństwo

#### Wprowadzenie

Producent nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenie produktu lub uszkodzenie ciała w wyniku ignorowania informacji bezpieczeństwa zawartych w tej instrukcji, zaniedbania podczas instalacji, użytkowania, konserwacji czy napraw produktu wymienionego na okładce oraz wszelkich akcesoriów i wyposażenia dodatkowego. W szczególnych warunkach pracy lub przy wykorzystaniu wyposażenia opcjonalnego mogą być wymagane dodatkowe instrukcje bezpieczeństwa. Należy niezwłocznie skontaktować się z dostawcą, gdy zostanie wykryte potencjalne niebezpieczeństwo podczas użytkowania urządzenia.

**Użytkownik ponosi pełną odpowiedzialność za przestrzeganie obowiązujących lokalnie przepisów z zakresu bezpieczeństwa. Należy przestrzegać wszelkich przepisów i zaleceń bezpieczeństwa.**

#### Instrukcja użytkowania

- Każda osoba pracująca przy urządzeniu musi być zapoznana z tą instrukcją i bezwzględnie jej przestrzegać. Organy zarządzające powinny przeszkolić personel zgodnie z instrukcją i przestrzegać wszelkich zaleceń w niej zawartych.
- Nigdy nie zmieniać kolejności wykonywania działań.
- Zawsze przechowywać instrukcję razem z urządzeniem.

Symbole i instrukcje na produkcie /jeśli występują/



- Piktogramy, ostrzeżenia i instrukcje umieszczone na urządzeniu są jednym z elementów bezpieczeństwa. Nie mogą być zakryte ani usuwane, muszą być czytelne podczas całego okresu eksploatacji urządzenia.
- Natychmiast wymienić lub naprawić zniszczone lub nieczytelne oznaczenia, ostrzeżenia i instrukcje.

#### Użytkownicy

- Urządzenie może być obsługiwane wyłącznie przez upoważnionych, przeszkolonych i wykwalifikowanych użytkowników. Personel tymczasowy lub w trakcie szkolenia może użytkować urządzenie wyłącznie pod nadzorem i na odpowiedzialność wykwalifikowanych inżynierów.

#### Przeznaczenie 1

Produkt został zaprojektowany jako stół roboczy ze zintegrowanym systemem wyciągowym i filtracyjnym do celów spawalniczych i szlifierskich, po zainstalowaniu stosownego wyposażenia dodatkowego /sekcja 2.3/. użytkowanie go do innych celów jest niezgodne z przeznaczeniem. Producent nie ponosi odpowiedzialności za żadne szkody czy obrażenia wynikające z takiego użytkowania. Urządzenie zostało wyprodukowane zgodnie ze współczesnymi standardami i powszechnymi przepisami z zakresu bezpieczeństwa. Użytkować wyłącznie urządzenie w doskonałym stanie technicznym zgodnie z przeznaczeniem i niniejszą instrukcją obsługi.




#### Specyfikacja techniczna

Nie zmieniać specyfikacji podanej w niniejszej instrukcji.

#### Modyfikacje

Nie wolno modyfikować urządzenia ani jego części.

#### Użytkowanie

	<p>Ostrzeżenie</p> <p>Nigdy nie używać stołu bez pochłaniacza iskier, wkładów filtracyjnych ani szuflad na zanieczyszczenia.</p>
	<p>Ostrzeżenie</p> <p>Zagrożenie pożarowe! Nigdy nie używać urządzenia do:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Filtrowania elementów łatwopalnych, żarzących się lub palących, zarówno stałych jak i płynnych</li> <li>• Filtrowania oparów agresywnych /np. roztworów kwasu solnego/ lub ostrych elementów</li> <li>• Zasysania papierosów, cygar, zaolejonych materiałów, płonących elementów, przedmiotów czy kwasów.</li> </ul>
	<p>Ostrzeżenie</p> <p>Nigdy nie używać produktu do następujących zastosowań:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cięcie tlenowego</li> <li>• Żłobienie łukowo-powietrzne</li> <li>• Mgła olejowa</li> <li>• Rozpylona farba</li> <li>• Gęsta mgła olejowa w dymie spawalniczym</li> <li>• Zasysanie gorących gazów /temperatura powyżej 45°C w pracy ciągłej/</li> <li>• Szlifowanie aluminium i magnezu</li> <li>• Natrysk płomieniowy</li> <li>• Zasysanie cementu, opiłków lub pyłów, wiórów itp.</li> <li>• W środowisku wybuchowym lub przy występowaniu wybuchowych substancji lub gazów</li> </ul>



**Uwaga**  
Do spawania i cięcia plazmowego wymagany jest tylny zestaw wyciągowy.

- Należy kontrolować urządzenia i sprawdzić, czy nie ma uszkodzeń. Sprawdzić działanie zabezpieczeń.
- Sprawdzić środowisko pracy. Nie dopuszczać osób upoważnionych do miejsca pracy.
- Chronić produkt przed wilgocią i wodą.
- Zachować zdrowy rozsądek, czujność i skupienie na pracy. Nie używać urządzenia pod wpływem alkoholu, narkotyków lub leków.
- Zapewnić właściwą wentylację pomieszczenia, szczególnie w przypadku małych pomieszczeń.
- Nigdy nie instalować urządzenia naprzeciwko wejść i wyjść ewakuacyjnych.
- Upewnić się, czy w miejscu pracy znajduje się wymagana ilość i rodzaj gaśnic.
- Powietrze zawierające cząstki chromu, niklu, berylu, kadmu, ołowiu itp. nie powinno być używane w obiegu zamkniętym. Musi być zawsze wyrzucane na zewnątrz, chyba że został zainstalowany opcjonalny filtr HEPA.

#### Serwis, konserwacja i naprawy

- Przestrzegać terminów okresowej konserwacji podanych w instrukcji. Zaniedbanie czynności konserwacyjnych może prowadzić do kosztownych napraw i przeglądów oraz skutkować utratą gwarancji.
- Należy stosować wyłącznie narzędzia, materiały, środki smarne i techniki pracy zatwierdzone przed producenta. Nie używać zużytych narzędzi, nie zostawiać narzędzi w lub na urządzeniu.
- Elementy bezpieczeństwa usunięte na czas wykonywania czynności serwisowych należy zainstalować ponownie natychmiast po zakończeniu tych czynności, i sprawdzić, czy działają prawidłowo.



**Ostrzeżenie**  
Po wyłączeniu wentylatora odczekać minimum 20sekund przed otwarciem drzwiczek i wykonaniem czynności serwisowych.



**Uwaga**  
Zawsze nosić maskę i rękawice podczas wymiany filtra/czyszczenia.



**Uwaga**  
Odkurzacze przemysłowe wykorzystywane podczas czynności serwisowych i konserwacyjnych powinny spełniać wymagania klasy H wg EN 60335-2-69.

## 4. Instalacja

### 4.1. Rozpakowanie urządzenia

Sprawdzić czy produkt jest kompletny. Opakowanie powinno zawierać:

- Stół spawalniczy
- Ruszt roboczy /2-częściowy/
- Zaślepka
- 8 śrub M6
- Klucz 8mm /przykręcanie drzwiczek/
- Klucz 6mm /przykręcanie szuflad na zanieczyszczenia i drzwiczek części elektrycznej/

Jeśli któreś części brakuje lub jest zniszczona, skontaktuj się z dostawcą.

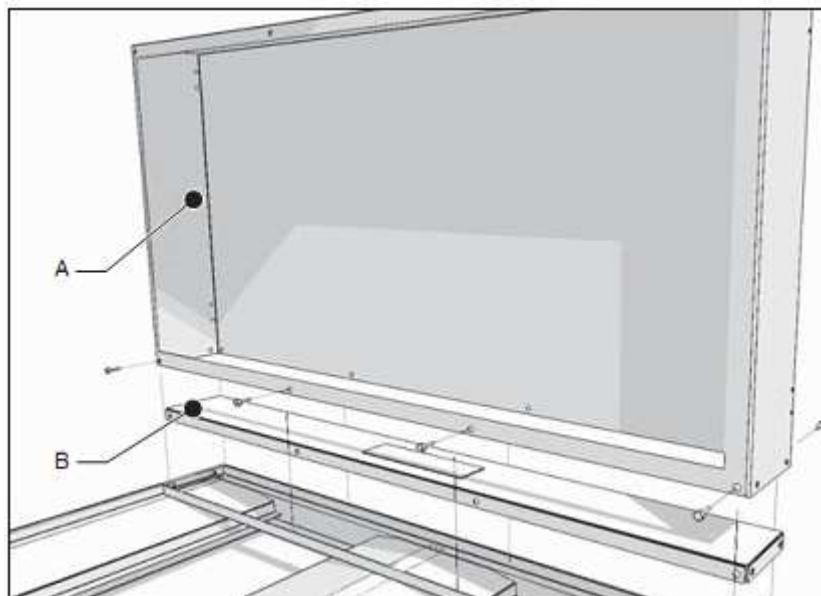
### 4.2. Akcesoria i wyposażenie dodatkowe

Zainstalować wyposażenie dodatkowe, jeśli potrzebne. Jeżeli nie będzie instalowany panel tylny lub tylny zestaw wyciągowy, to zamontować zaślepkę zgodnie z sekcją 4.2.4.

#### 4.2.1. Panel tylny

Panel zamontować następująco /rys. 4.1/

- Odkręcić zaślepkę, zachować 8 śrub.
- Umieścić panel /a/.
- Umieścić zaślepkę /b/ w panelu.
- Przykręcić panel i zaślepkę 8 śrubami.





Rys. 4.1 montaż panelu tylnego

#### 4.2.2. Tylny zestaw wyciągowy

Zestaw składa się z:

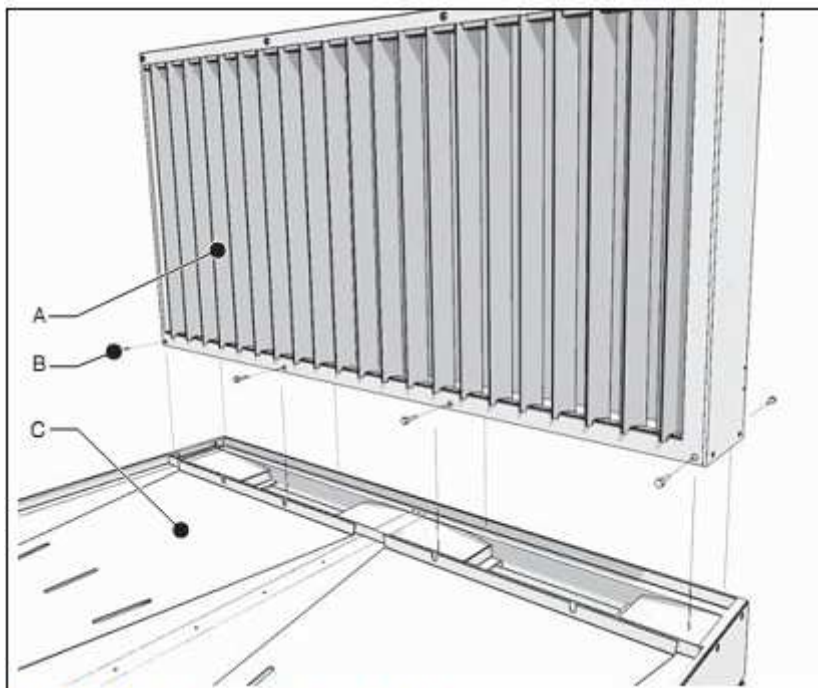
- Panel wyciągowy
- 2 zwężające się płyty

	Jeżeli mają być zainstalowane panele boczne, należy je najpierw przykręcić do panelu tylnego wg sekcji 4.2.3.
	Jeżeli stół będzie wykorzystywany wyłącznie do szlifowania, nie ma potrzeby instalowania płyt zwężających się. Są one wymagane do spawania i cięcia plazmowego.

Zamontować zestaw następująco:

Rys. 4.2

- Odkręcić zaślepkę, zachować 8 śrub.
- Umieścić płyty /c/.
- Umieścić panel wyciągowy /a/.
- Zamocować płyty zwężające i panel używając 8 śrub /b/
- Załączona zaślepka nie jest już potrzebna.



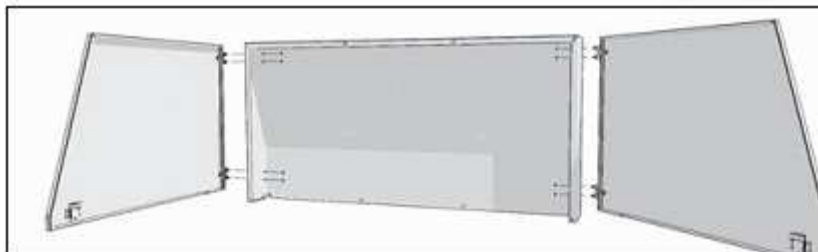
Rys. 4.2 montaż tylnego zestawu wyciągowego.

#### 4.2.3. Panele boczne

Panele boczne zainstalować w następujący sposób:

Rys. 4.3

- Odkręcić śruby zawiasów i zdjąć podkładki; zachować śruby i podkładki.
- Przełożyć trzpienie przez otwory w panelach bocznych lub tylnym.
- Założyć podkładki i śruby na trzpieniach.
- Dokręcić.



Rys. 4.3 montaż paneli bocznych

#### 4.2.4. Zaślepka

Zaślepkę zainstalować w następujący sposób:

- Odkręcić zaślepkę zachować 8 śrub.
- Umieścić zaślepkę na stole spawalniczym.
- Dokręcić 8 śrub.

#### 4.2.5. Ruszt do cięcia plazmowego

Ruszt składa się z:

- 2 ramy
- Kraty metalowe 2x13
- 2 dodatkowe stalowe pochłaniacze iskier

Ruszt zainstalować w następujący sposób:

Rys. 4.4

- Umieścić perforowany stalowy pochłaniacz iskier nad wstępnym pochłaniaczem /a/.

- Strona bez krawędzi powinna znajdować się z tyłu urządzenia.



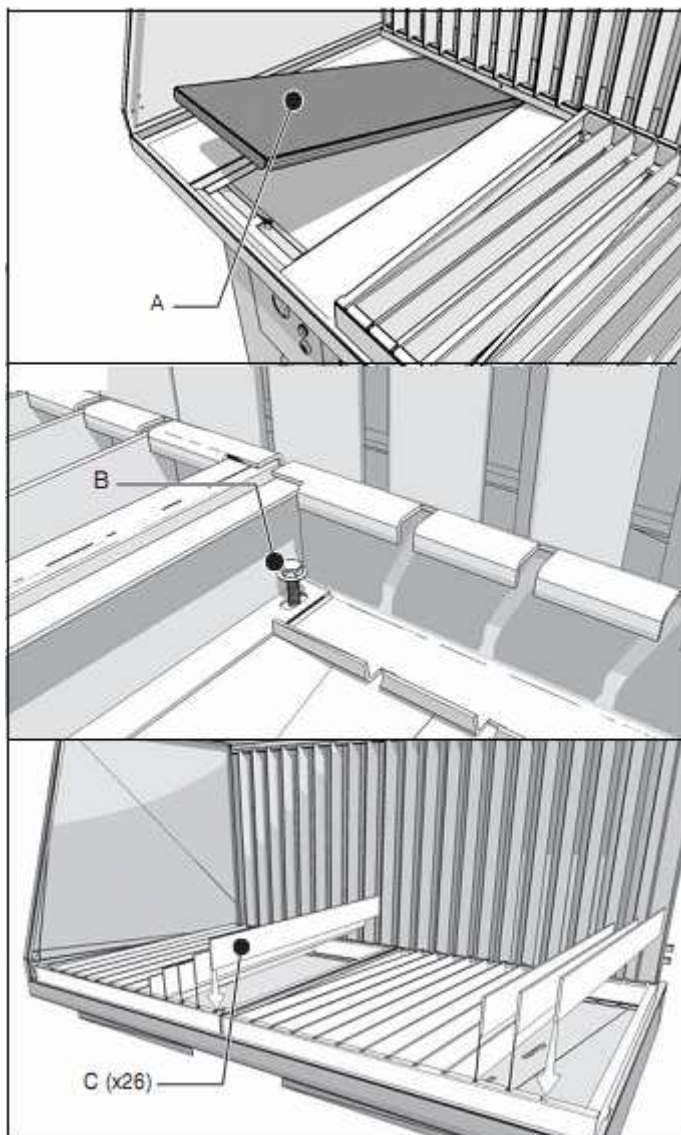
Ostrzeżenie  
Nie zdejmować standardowego pochłaniacza iskier.

- Usunąć zacisk uziemienia rusztu. Zachować śruby.
- Umieścić ramę.
- Dokręcić ramę używając 2 śrub /b/.



Ostrzeżenie  
Należy przykręcić śruby żeby uziemić ruszt.

- Umieścić kraty.



Rys. 4.4 montaż rusztu do cięcia plazmowego.

#### 4.2.6. Zestaw HEPA

Zestaw HEPA zawiera:

- 2 regulowane stopy

- 4 dodatkowe śruby M6
- Taśma uszczelniająca

Zestaw HEPA zamontować w następujący sposób:

Rys. 4.5

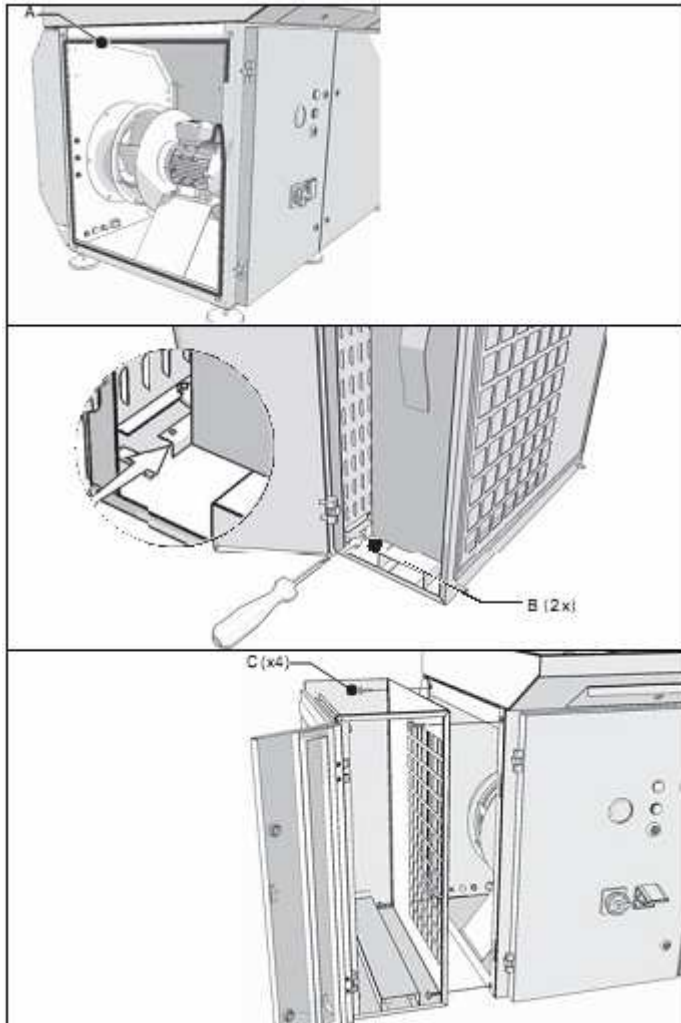
- Odkręcić panel wylotowy stołu spawalniczego; zachować 4 śruby.
- Zamocować taśmę uszczelniającą /a/.
- Odblokować wkład filtracyjny HEPA przyciskając wkrętak lub inne narzędzie jak pokazano na rysunku /b/.

	<p><b>Uwaga</b> Należy zachować ostrożność podczas rozpakowywania i instalacji aby uniknąć zniszczenia filtra.</p>
	<p><b>Wskazówka</b> Zdjąć panel wylotowy zestawu HEPA oraz kratkę wylotową wewnątrz stołu aby przeprowadzić montaż. Proszę nie zapomnieć o ponownym zamontowaniu tych elementów.</p>

- Wyjąć wkład filtracyjny.
- Zamontować stopy regulowane pod zestawem HEPA.
- Wsunąć śruby do połowy przez 2 górne otwory w wylocie stołu spawalniczego.
- Powiesić zestaw HEPA na śrubach.
- Wsunąć śruby w 2 dolne otwory w obudowie HEPA.
- Dokręcić 4 śruby aby zamocować zestaw HEPA /c/.
- Założyć wkład filtracyjny.
- Zablokować wkład filtracyjny pociągając mocno 2 paski, co zostanie zasygnalizowane kliknięciem.

	<p><b>Wskazówka</b> Jeśli ma być zainstalowany tłumik, panel wylotowy zestawu HEPA nie musi być instalowany i jest zbędny.</p>
--	--

- Wyregulować nóżki po ostatecznym ustawieniu stołu spawalniczego w miejscu przeznaczenia. Panel wylotowy jest zbędny.



Rys. 4.5 montaż zestawu HEPA

#### 4.2.7. Tłumik

Tłumik składa się z:

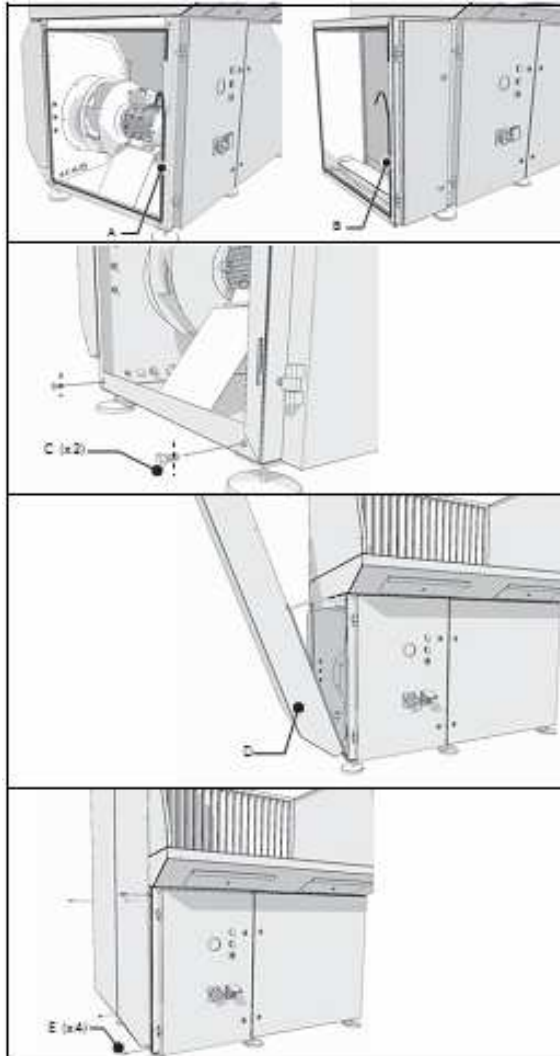
- Trzonek
- Taśma uszczelniająca

Tłumik można podłączyć do zestawu HEPA lub bezpośrednio do stołu spawalniczego.

Tłumik zamocować w następujący sposób:

Rys. 4.6

- W razie potrzeby: odkręcić panel wylotowy stołu lub panel filtra HEPA, zachować 4 śruby.
- Zamocować pasek uszczelniający do stołu /a/ lub filtra HEPA /b/.
- Wsunąć śruby do połowy przez 2 dolne otwory w wylocie stołu spawalniczego lub HEPA /c/.
- Powiesić tłumik na śrubach /d/.
- Ustawić tłumik we właściwej pozycji i wsunąć śruby w 2 górne otwory.
- Dokręcić 4 śruby aby tłumik /e/.
- Panel wylotowy stołu jest zbędny.



Rys. 4.6 montaż tłumika

#### 4.2.8. Oświetlenie

Zestaw oświetleniowy składa się z:

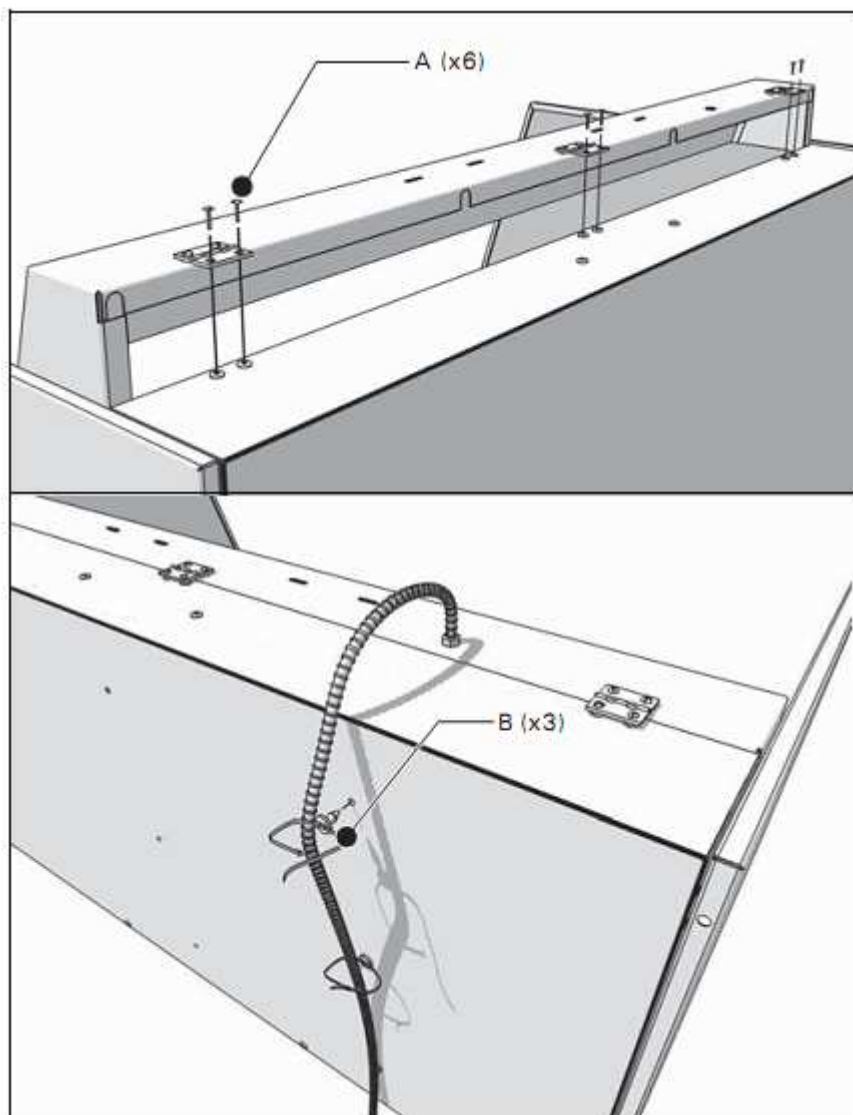
- Oprawa oświetleniowa z przewodem 2,3m i wtyczką.
- 6 śrub M6.
- 3 opaski.

Oświetlenie zamontować w następujący sposób:

Rys. 4.7

- Zamontować oprawkę używając 6 śrub /a/.
- Poprowadzić przewód na dół z tyłu stołu spawalniczego.
- Zamocować przewód do tylnego panelu lub tylnego zestawu wyciągowego używając 3 opasek /b/.
- Podłączyć przewód /rys. 2.3b/.





Rys. 4.7 podłączenie oświetlenia

#### 4.2.9. Sensor ruchu /tylko DFS/A/

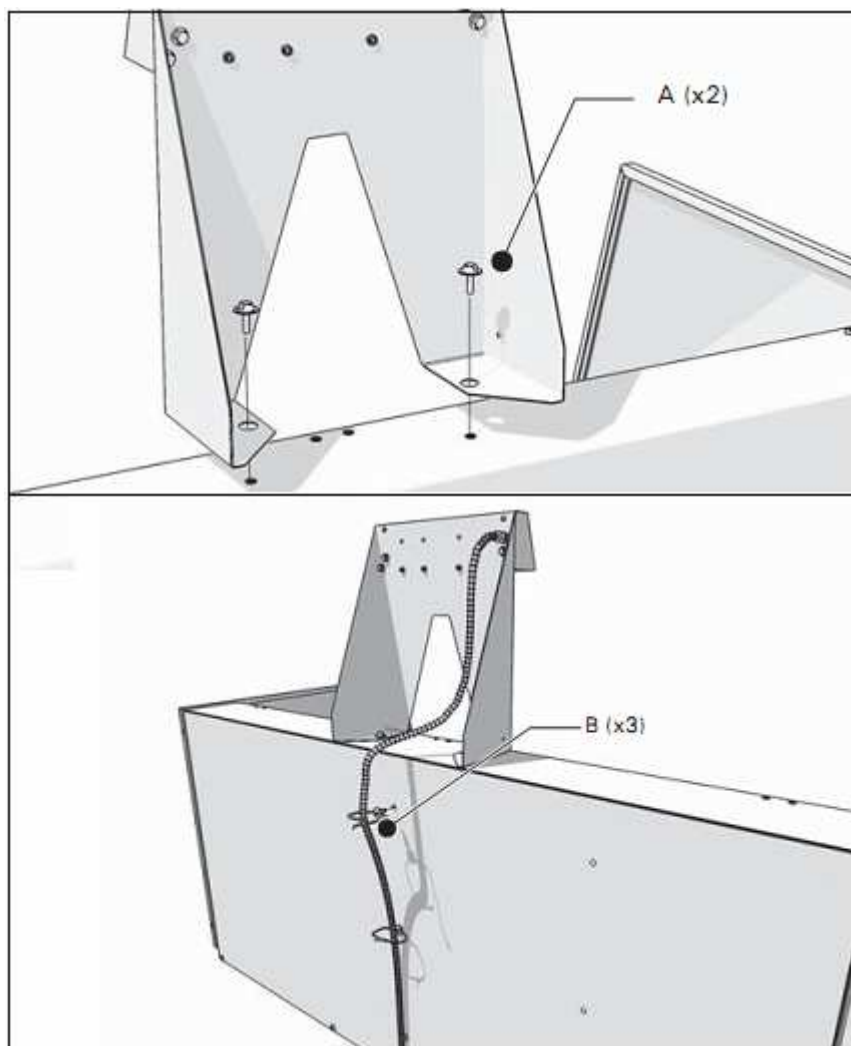
Sensor składa się z:

- Automatyczne urządzenia włączające/wyłączające z przewodem 2,3m i wtyczką.
- 2 śruby M6.
- 3 opaski.

Sensor zamontować w następujący sposób:

Rys. 4.9

- Zamocować sensor u góry panelu tylnego lub tylnego zastawu wyciągowego używając 2 śrub /a/.
- Przeprowadzić przewód na dół z tyłu urządzenia.
- Przymocować przewód do panelu tylnego lub do panelu wyciągowego używając opasek.
- Podłączyć przewód /rys. 2.3A/



Rys. 4.8 podłączenie sensora ruchu /widok z tyłu/

#### 4.2.10. Sensor przewodu spawarki /tylko DFS/A/.

Zestaw sensora przewodu spawarki zawiera:

- Zacisk z przewodem 2,3 m (7.5 ft) i wtyczką
- 3 opaski

Zamocować zestaw w następujący sposób:

- Podłączyć przewód /rys. 2.3A/.

#### 4.2.11. Montaż zacisku mocującego do imadła.

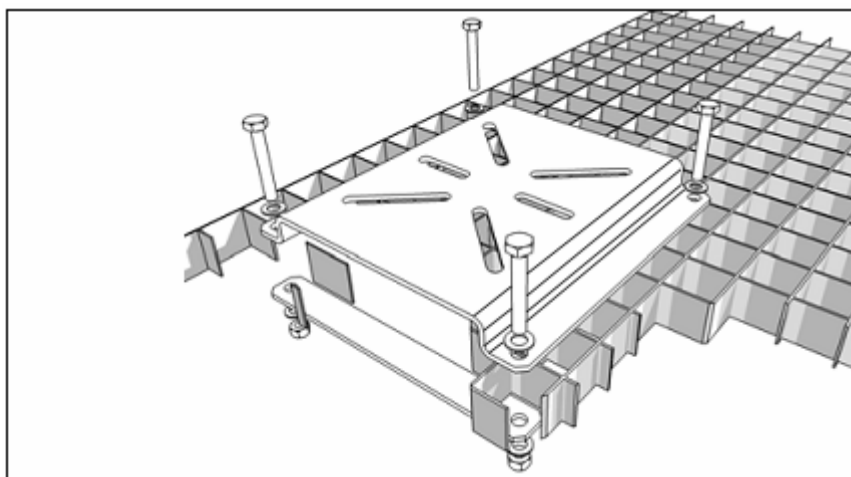
Zacisk imadła można zamocować wyłącznie do standardowego rusztu roboczego. Zestaw zacisku zawiera:

- Zacisk mocujący
- 2 paski montażowe
- 2 śruby M6
- 4 nakrętki M6
- 8 podkładek

Rys. 4.9

Zaciska zamontować w następujący sposób:

Umieścić zacisk na ruszcie. Umieścić 2 paski montażowe pod rusztem i przykręcić używając śrub, podkładek i nakrętek.



Rys. 4.9 montaż wspornika do imadła

#### 4.2.12. Zestaw kółek

Zestaw kółek jezdnych zawiera:

- 2 kółka obrotowe z hamulcem
- 3 kółka obrotowe bez hamulca

Kółka zamontować w następujący sposób:

- Unieść stół spawalniczy używając wózka widłowego lub paletowego
- Odkręcić 5 regulowanych nóżek
- Zamontować kółka obrotowe, kółka z hamulcami z przodu po lewej i prawej stronie.

	<p>Uwaga Wkręcić gwintowane śruby kółek obrotowych do oporu</p>
	<p>Przy zastosowaniu kółek wysokość stołu spawalniczego jest stałą i wynosi 950 mm (37.4 in.).</p>

#### 4.3. Podłączenie sprężonego powietrza /tylko DFS i DFS/A/

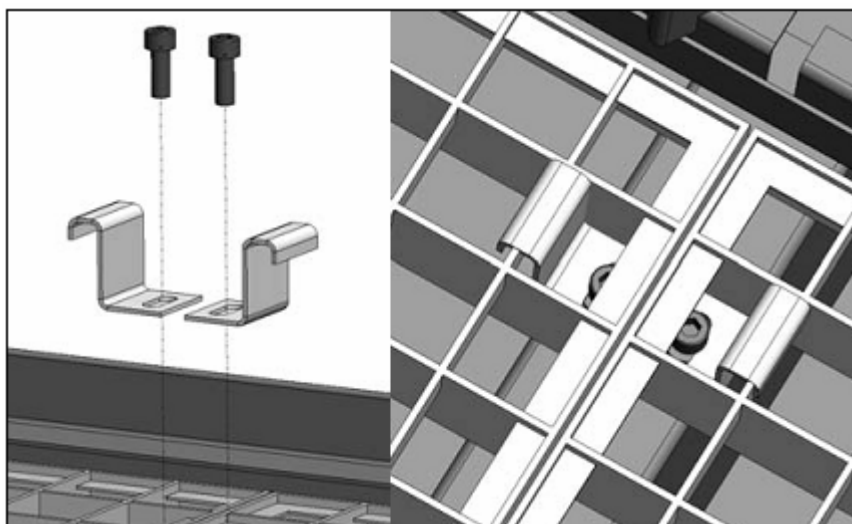
Stół pracuje ze sprężonym powietrzem o zalecanym ciśnieniu 5-8bar (72-115 psi). Zawsze należy sprawdzić, czy ciśnienie jest w powyższym zakresie /zalecane 5 bar/72 psi/. W razie potrzeby zainstalować zawór bezpieczeństwa aby uniknąć zbyt wysokiego ciśnienia. W przypadku wzrostu ciśnienia zawór otworzy się obniżając ciśnienie do odpowiedniego poziomu.

- Podłączyć stół do źródła sprężonego ciśnienia wg rys. 2.3C.

#### 4.4. Instalacja

Standardowy ruszt zamontować w następujący sposób:

- poluzować zacisk uziemienia
- umieścić ruszty robocze
- umieścić zacisk uziemienia na obu rusztach
- dokręcić zacisk



Rys. 4. zacisk uziemienia na rusztach roboczych.

	<p><b>Uwaga</b> Zamontowanie zacisku jest niezbędne dla uziemienia</p>
--	--

Stół można zamocować używając:

- wózka widłowego /preferowane/ lub
- wózka paletowego /stół trzeba unieść/ lub
- pasów podnoszonych przy użyciu wózka widłowego /rys. I str. 106/

	<p><b>Uwaga</b> Nie umieszczać stołu w pobliżu źródeł promieniowania cieplnego ani w miejscu narażonym na wibracje.</p>
--	---

- Ustawić stół przy ścianie

W razie potrzeby wyregulować wysokość stołu (min. 920 mm - max. 970 mm/36-38 in.) (wg rys. II str. 106)

#### 4.5. Podłączenie elektryczne

	<p><b>Ostrzeżenie</b> Upewnij się, czy urządzenie można podłączyć do lokalnego źródła zasilania. Informacje nt. napięcia i częstotliwości zasilania można znaleźć na tabliczce znamionowej. Przewody muszą być podłączone zgodnie z lokalnymi przepisami przez wykwalifikowany i uprawniony personel.</p>
--	---

##### 4.5.1. Podłączenie zasilania

	<p><b>Uwaga</b> Podłączenie elektryczne musi zostać wykonane przez wykwalifikowany personel.</p>
	<p><b>Uwaga</b> Wtyczki/podłączenia muszą być wykonane zgodnie z obowiązującymi przepisami i lokalnymi wymogami.</p>

Stół spawalniczy może być podłączony do zasilania:

- 3~ wtyczka /uziemiona/, lub
- bezpośrednio do źródła zasilania.

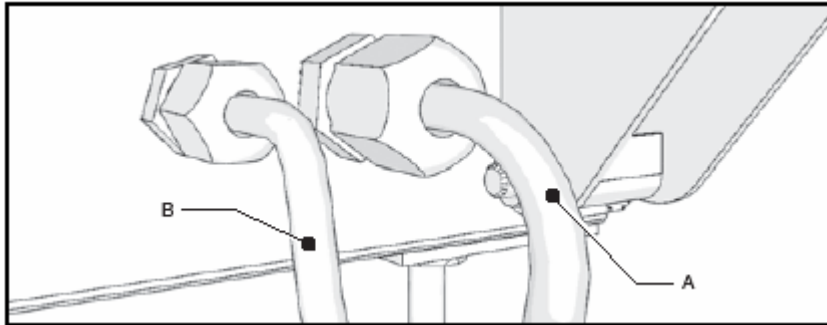
Rys. 4.11

- Podłączanie przewodu zasilającego /a/ do źródła zasilania.

Przewód zasilający gniazda może być podłączony do źródła zasilania :

- 1~ wtyczka /uziemiona/, lub
- bezpośrednio do źródła zasilania.

Podłączanie przewodu zasilającego /b/ do źródła zasilania.



Rys. 4.11 połączenie elektryczne

#### 4.5.2. Gniazdo zasilające



Gniazdo zasilające jest odpowiednie do wtyczki typu F / CEE 7/4/. W razie potrzeby wymienić gniazdo zgodnie socjet lokalnymi przepisami.

#### 4.5.3. Kierunek obrotów

sprawdź kierunek obrotów wentylatora.

- Włącz wyłącznik główny.
- Przyciśnij przycisk ON wentylatora.
- Przyciśnij przycisk OFF wentylatora.
- Odczekaj 10 sekund.
- Otwórz lewe drzwi.



Uwaga

Nie otwierać drzwi w ciągu 10 sekund po wyłączeniu wentylatora. Nie zbliżać rąk do śmigła wentylatora.

Silnik posiada nalepkę wskazującą na właściwy kierunek obrotów wentylatora.

- Sprawdzić kierunek obrotów przy wolnej prędkości obrotowej wentylatora.
- Wyłączyć wyłącznik główny.
- Odłączyć stół od zasilania.
- W razie potrzeby: zmienić podłączenie faz.



Uwaga

Nigdy nie używać stołu spawalniczego bez pochłaniacza iskier., wkładów filtracyjnych ani szuflad na zanieczyszczenia.

## 5. DFD

### 5.1. DFD

#### 5.1.1. Panel sterowania

Rys. 5.1.

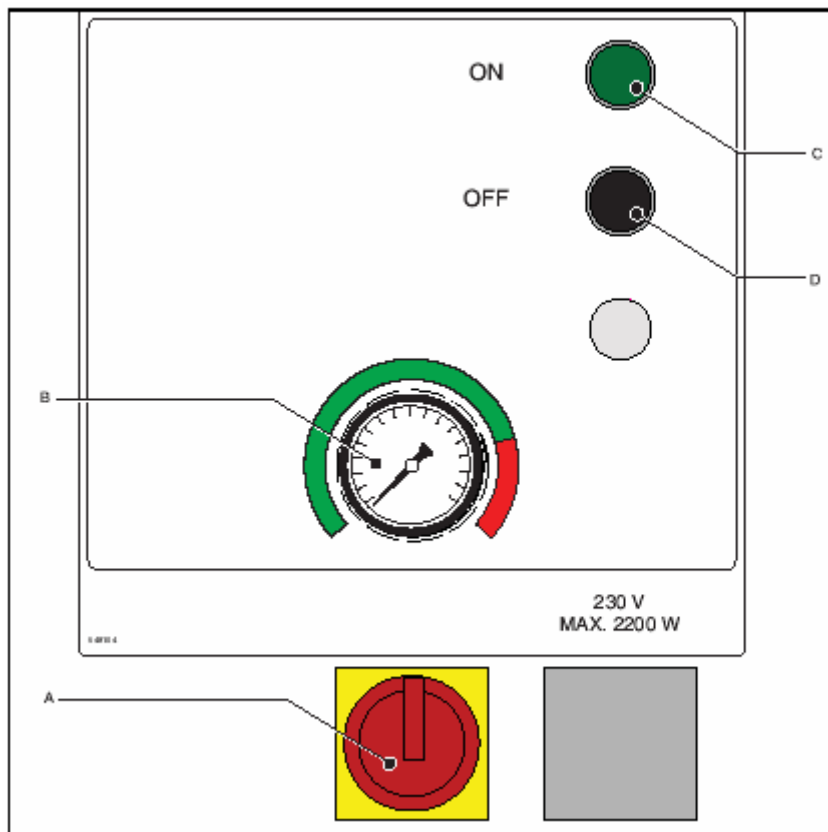
Panel sterowania zawiera następujące przełączniki i wskaźniki:

A wyłącznik główny

B wskaźnik

C włącznik ON

D wyłącznik OFF



Rys. 5.1 panel sterowania DFD

#### 5.1.2. Użytkowanie

Rys. 5.1.

- Włączyć wyłącznik główny /a/.
- Nacisnąć przycisk ON /c/ aby uruchomić wentylator.
- Rozpocząć spawanie / szlifowanie.
- Po zakończeniu szlifowania/spawania nacisnąć przycisk OFF /d/ aby wyłączyć wentylator.

#### 5.1.3. Wymiana filtra

Rys. 5.1

- Podczas pracy regularnie sprawdzać wskaźnik zabrudzenia filtra /b/. gdy ciśnienie spadnie poniżej 1400 Pa wkład filtracyjny należy wymienić.
- Wymiana filtra – patrz sekcja 5.4.

## 5.2. DFS

### 5.2.1. Panel sterowania

Rys. 5.2

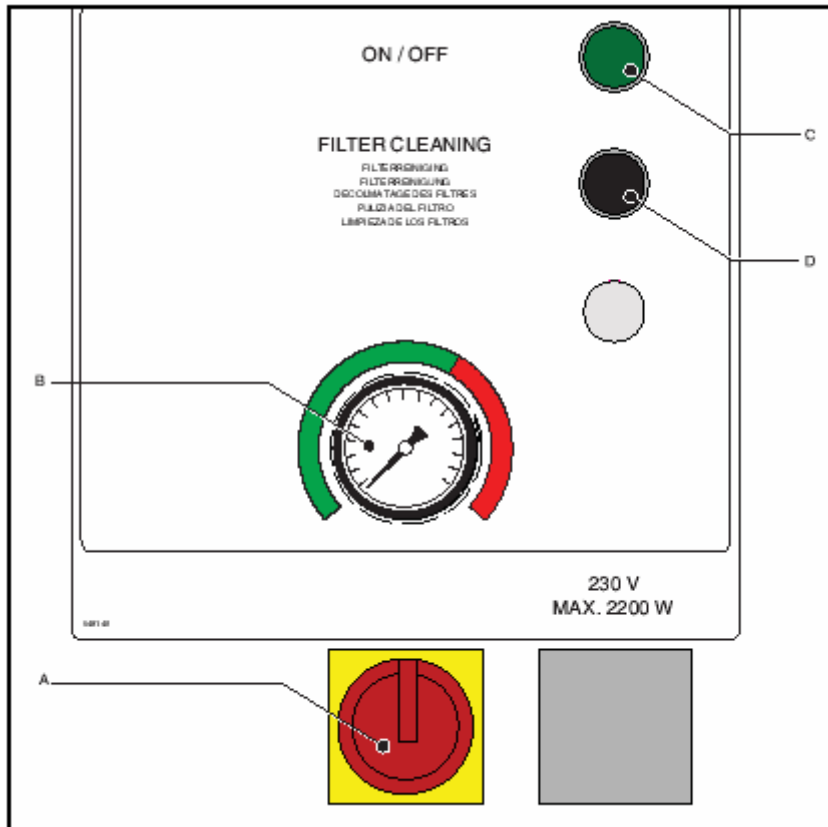
Na panelu sterowania znajdują się następujące elementy:

A wyłącznik główny

B wskaźnik

C włącznik ON/OFF

D przycisk czyszczenia filtra



Rys. 5.2 panel sterowania DFS

### 5.2.2. Użytkowanie

Rys. 5.2.

- Włączyć wyłącznik główny /a/.
- Nacisnąć przycisk ON/OFF /c/ aby uruchomić wentylator.
- Rozpocząć spawanie / szlifowanie.
- Po zakończeniu szlifowania/spawania nacisnąć przycisk ON/OFF /c/ aby wyłączyć wentylator.

### 5.2.3. Czyszczenie filtra

Rys. 5.2

- Podczas pracy regularnie sprawdzać wskaźnik zabrudzenia filtra /b/. gdy ciśnienie spadnie poniżej 1200 Pa wkład filtracyjny należy wyczyścić.

Procedura czyszczenia filtra:

Czyszczenie filtra online:

Upewnić się, czy stół jest włączony.

Nacisnąć przycisk czyszczenia filtra /d/ przez 5 sekund, aby uruchomić proces.

Czyszczenie trwa 2 minuty, każdy wkład filtracyjny jest czyszczony 7 uderzeniami sprężonego powietrza.



W celu zapewnienia najwyższej wydajności nie uruchamiać procesu czyszczenia filtrów w ciągu pierwszych 20 godzin pracy urządzenia oraz do 20 godzin od zamontowania nowego wkładu filtracyjnego.

Sprawdzić ciśnienie na wskaźniku /b/. Jeśli przekracza 1200 Pa to powtórzyć proces czyszczenia /max 5 razy/.

#### 5.2.4. Wymiana filtrów

Rys. 5.2

Jeżeli pomimo czyszczenia ciśnienie nie spada poniżej 1200Pa po 5 próbach czyszczenia, wkłady filtracyjne są zabrudzone i wymagają wymiany.

- Nacisnąć przycisk ON/OFF aby wyłączyć wentylator.
- Procedura wymiany filtrów – patrz sekcja 5.4.

### 5.3. DFS/A

#### 5.3.1. Panel sterowania

Rys. 5.3

Na panelu sterowania znajdują się następujące elementy:

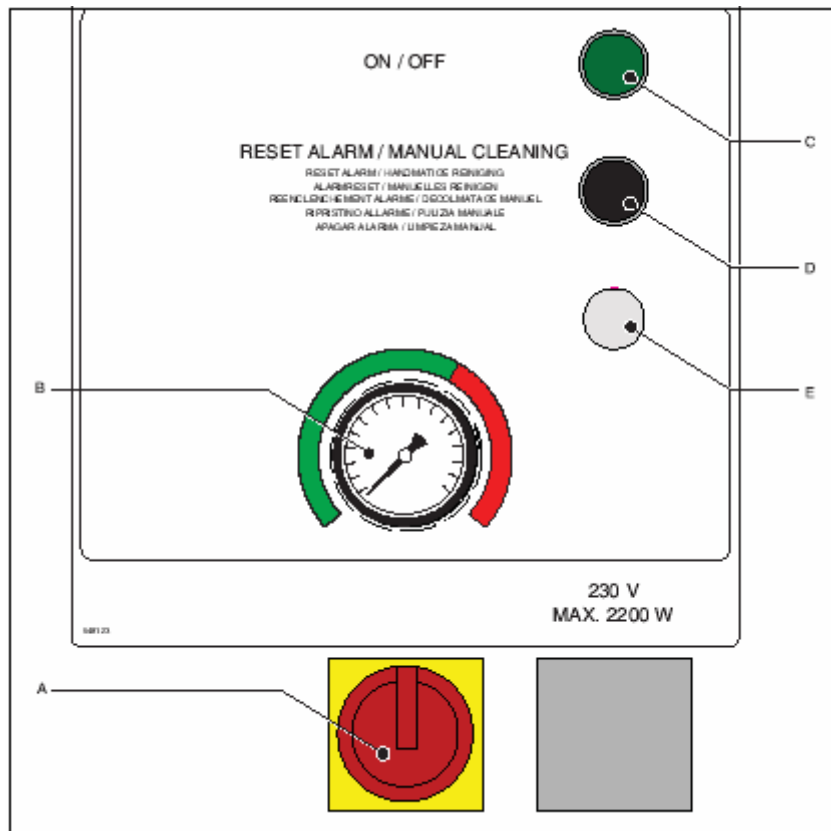
A wyłącznik główny

B wskaźnik

C włącznik ON/OFF

D przycisk kasowania alarmu/manualnego czyszczenia filtra

E Brzęczyk



rys. 5.3 panel kontrolny DFS/A



### 5.3.2. Użytkowanie


Rys. 5.3

- Włączyć włącznik główny /a/.
- Odczekać 10 sekund na uruchomienie PLC.

Bez sensora ruchu i przewodu spawarki	Z sensorem ruchu	Z sensorem przewodu spawarki /wyłącznie do spawania/
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nacisnąć przycisk ON/OFF /c/ aby uruchomić wentylator.</li> <li>• Rozpocząć spawanie / szlifowanie.</li> <li>• Po zakończeniu szlifowania/spawania nacisnąć przycisk ON/OFF /c/ aby wyłączyć wentylator.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rozpocząć spawanie / szlifowanie.</li> <li>• Wentylator włączy i wyłączy się automatycznie.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zamocuj zacisk sensora na przewodzie masowym spawarki.</li> <li>• Rozpocznij spawanie.</li> <li>• Wentylator włączy i wyłączy się automatycznie.</li> </ul>

### 5.3.3. Czyszczenie filtra offline

po każdym wyłączeniu stołu spawalniczego, wkłady filtracyjne są automatycznie czyszczone jednym uderzeniem sprężonego powietrza na każdy filtr.

	W celu zapewnienia najwyższej wydajności nie uruchamiać procesu czyszczenia filtrów w ciągu pierwszych 20 godzin pracy urządzenia oraz do 20 godzin od zamontowania nowego wkładu filtracyjnego.
---	--

### 5.3.4. Czyszczenie filtra online

Gdy ciśnienie osiągnie 1200 Pa podczas pracy urządzenia, zostanie uruchomiony sygnał dźwiękowy przerywany na 1sekund, poczym rozpocznie się automatyczne czyszczenia filtrów. Proces trwa 2 minuty, każdy wkład filtracyjny jest czyszczony 7 uderzeniami sprężonego powietrza. Jeżeli ciśnienie w dalszym ciągu przekracza 1200 Pa, to czynność zostanie powtórzona /max 5 razy/.


### 5.3.5. Czyszczenie filtra manualne

W razie potrzeby można ręcznie uruchomić system czyszczący filtrów /tylko czyszczenie online/.

Rys. 5.3

Nacisnąć przycisk ON/OFF /c/ aby uruchomić wentylator.

Nacisnąć przycisk kasowanie alarmu/czyszczenie ręczne /d/ przez 5 sekund, aby uruchomić system czyszczący.

	W celu zapewnienia najwyższej wydajności nie uruchamiać procesu czyszczenia filtrów w ciągu pierwszych 20 godzin pracy urządzenia oraz do 20 godzin od zamontowania nowego wkładu filtracyjnego.
---	--

### 5.3.6. Wymiana filtrów

Rys. 5.3



Jeżeli pomimo czyszczenia ciśnienie nie spada poniżej 1200Pa po 5 próbach czyszczenia, wkłady filtracyjne są zabrudzone i wymagają wymiany. Jest to sygnalizowane ciągłym sygnałem dźwiękowym.

- Nacisnąć przycisk kasowanie alarmu/czyszczenie ręczne /d/, aby wyłączyć sygnał dźwiękowy.
- Nacisnąć przycisk ON/OFF /c/, aby wyłączyć wentylator.
- Procedura wymiany filtrów – patrz sekcja 5.4.



#### 5.4. Wymiana filtrów

##### 5.4.1. Główne wkłady filtrujące

Wkłady filtracyjne są dostarczane w worku plastikowym wraz z maską ochronną i jednorazowymi rękawicami. Zaleca się wymianę obydwu wkładów równocześnie.

	Uwaga Zawsze nosić maskę i rękawice podczas wymiany filtra/czyszczenia.
	Uwaga Wyczyścić pochłaniacz iskier, szufladę na zanieczyszczenia i przedział filtracyjny odkurzaczem przemysłowym spełniającym wymagania klasy H wg EN 60335-2-69.

- Wyłączyć włącznik główny.
- Rozpakować nowy wkład filtracyjny.
- Otworzyć prawe drzwiczki.

	Ostrzeżenie Po wyłączeniu wentylatora odczekać minimum 20 sekund przed otwarciem drzwiczek, aby zanieczyszczenia opadły..
	Przekręcić klucz w lewą stronę, aby otworzyć drzwiczki.

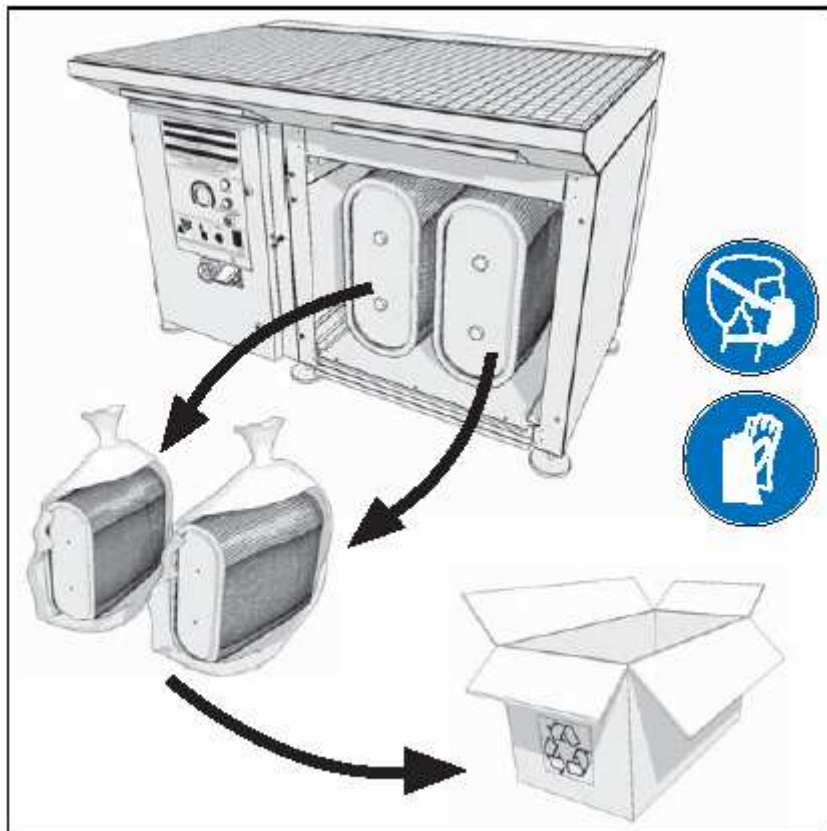
Rys. 5.4

- Usunąć stare wkłady filtracyjne i zapakować je w worki, w których były zapakowane nowe wkłady.
- Dokładnie i szczelnie zamknąć worki, używając załączonej opaski.
- Wyczyścić i zainstalować pochłaniacz iskier.
- Wyczyścić szuflady na zanieczyszczenia pod separatorem wstępnym oraz wkładami filtracyjnymi, najlepiej wykorzystując odkurzacz przemysłowy. Odłożyć szuflady na miejsce.
- Wyjąć i wyczyścić główne pochłaniacze iskier.
- Wyczyścić cały przedział filtracyjny, również przestrzeń po lewej/prawej stronie pochłaniaczy iskier.
- Zainstalować pochłaniacze główne ponownie.
- Zamocować nowe wkłady filtracyjne.
- Zamknąć drzwiczki.
- Włączyć przełącznik główny.
- Zresetować PLC /tylko DFS/A/:
  - Nacisnąć przycisk ON/OFF /rys. 5.3C/ i przytrzymać przez 20 sekund do usłyszenia ciągłego sygnału dźwiękowego.
- Zużyte wkłady filtracyjne usunąć zgodnie z obowiązującymi przepisami.



Tylko DFS

Nie uruchamiać procesu czyszczenia filtrów w ciągu pierwszych 20 godzin od zamontowania nowego wkładu filtracyjnego.



Rys. 5.4 wymiana filtrów

#### 5.4.2. Filtr HEPA /opcja/

Filtr HEPA jest dostarczany w foliowym opakowaniu wraz z maską i rękawicami jednorazowymi. Należy wymieniać równocześnie z wkładami filtracyjnymi.



Uwaga

Zawsze nosić maskę i rękawice podczas wymiany filtra HEPA.  
Wyczyścić obudowę HEPA odkurzaczem przemysłowym spełniającym wymagania klasy H wg EN 60335-2-69.



- Otworzyć drzwiczki zestawu HEPA.
- Odblokować filtr HEPA /rys. 4.5b/.
- Usunąć zużyty filtr i zapakować w worek foliowy, w którym był dostarczony nowy wkład.
- Wyczyścić obudowę HEPA, najlepiej odkurzaczem przemysłowym.
- Umieścić nowy filtr HEPA.
- Zablokować wkład pociągając za 2 paski aż do usłyszenia kliknięcia.
- Zamknąć drzwiczki.
- Zużyte wkłady filtracyjne usunąć zgodnie z obowiązującymi przepisami.

## 6. Konserwacja

Urządzenie zaprojektowano dla długotrwałej i bezawaryjnej eksploatacji przy minimalnych zabiegach konserwacyjnych. Należy przeprowadzać proste czynności konserwacyjne


opisane w tym rozdziale. Przy zachowaniu stosownej ostrożności i regularnej konserwacji, ewentualne usterki zostaną szybko wykryte i usunięte, co zapobiegnie awarii urządzenia.

Okresy międzyprzeładowe mogą się różnić stosownie do warunków pracy. Zalecamy generalny przegląd raz w roku oprócz wskazanych terminów przeglądów. Przeglądów tym celu skontaktuj się z dostawcą.

	Zaniedbanie konserwacji grozi niebezpieczeństwem pożaru.
	Uwaga Zawsze wyłącz urządzenie i odłącz od zasilania sprężonego powietrza /jeśli dotyczy/ przed wykonaniem czynności serwisowych. Przed przystąpieniem do pracy przeczytaj instrukcję.

### 6.1. Konserwacja okresowa

Poniższe czynności serwisowe mogą wykonać wyłącznie przeszkoleni i uprawnieni pracownicy.



	Tekst napisany kursywą odnosi się do wyposażenia dodatkowego
---	--

Element	Czynność	Częstotliwość		
		Co tydzień	Co 2 tygodnie	Co 12 miesięcy
Wstępny pochłaniacz iskier	Sprawdzić ewentualne uszkodzenia i prawidłowość instalacji. Wymienić, jeśli trzeba.	x		
	Wyczyścić odkurzaczem przemysłowym.		x	
Główny pochłaniacz iskier	Sprawdzić ewentualne uszkodzenia i prawidłowość instalacji. Wymienić, jeśli trzeba.	x		
	Wyczyścić odkurzaczem przemysłowym.		x	
Wkłady filtracyjne	Sprawdzić ewentualne uszkodzenia i prawidłowość instalacji. Wymienić, jeśli trzeba.	x		
Szuflada na zanieczyszczenia	Sprawdzić ewentualne uszkodzenia i prawidłowość instalacji. Wymienić, jeśli trzeba.	x		
	Oczyścić szufladę pod głównym wkładem filtracyjnym. Zalecane użycie odkurzacza przemysłowego.		x	
Drzwiczki	Sprawdzić ewentualne uszkodzenia i prawidłowość instalacji. Wymienić, jeśli trzeba.	x		
kratka wylotowa	Oczyścić. Zalecane użycie odkurzacza przemysłowego.			x
<i>ruszt to cięcia plazmowego</i>	<i>Sprawdzić ewentualne uszkodzenia i prawidłowość instalacji. Wymienić szczeble, jeśli trzeba.</i>	x		
<i>perforowany stalowy</i>	<i>Sprawdzić ewentualne uszkodzenia i prawidłowość instalacji. Wymienić, jeśli</i>	x		

pochłaniacz isker /pod rusztem do cięcia plazmowego/	trzeba.			
--	---------	--	--	--

## 7. Rozwiązywanie problemów

Jeżeli stół nie działa prawidłowo, należy sprawdzić poniższą listę i usunąć usterkę. Jeśli nie jest to możliwe, należy skontaktować się z dostawcą.

	Ostrzeżenie Po wyłączeniu wentylatora odczekać minimum 60 sekund przed otwarciem drzwiczek.
	Tekst napisany kursywą odnosi się do wyposażenia dodatkowego.

Objawy	Problem	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
Ogólne			
wentylator nie włącza się	stół spawalniczy nie działa.	brak zasilania	sprawdzić zasilanie
		wyłączony wyłącznik główny	włączyć przełącznik
		uszkodzony silnik	naprawić lub wymienić
		uszkodzony przełącznik ON/OFF	wymienić włącznik ON/OFF
		bezpiecznik/i uszkodzony	sprawdzić bezpieczniki F1, F2, F3 i wymienić jeśli trzeba
		zadziałał wyłącznik przeciążeniowy	sprawdź napięcie zasilania i zresetuj wyłącznik
		uszkodzony wyłącznik przeciążeniowy	wymienić wyłącznik
		drzwiczki lewe/prawe otwarte	zamknąć drzwiczki
niska wydajność	stół nie działa prawidłowo	zanieczyszczone filtry	wymienić wkłady filtracyjne /rozdział 5.4.1/ <i>wymienić filtr HEPA /sekcja 5.4.2./</i>
		uszkodzony wskaźnik /wskazuje ciśnienie poniżej 800Pa/	wymienić wskaźnik i wkłady filtracyjne /sekcja 5.4.1/ <i>wymienić filtr HEPA /sekcja 5.4.2./</i>

		niewłaściwy kierunek pracy wentylatora	zamienić podłączenie faz
		główny lub wstępny pochłaniacz iskier zabrudzony	wyczyścić
pył lub dym wydobywa się z wylotu	zanieczyszczenie urządzenia	przedarty wkład filtracyjny	wymienić wskaźnik i wkłady filtracyjne /sekcja 5.4.1/ i wyczyścić kratkę wylotową. wymienić filtr HEPA /sekcja 5.4.2./
nie działa oświetlenie	brak światła	wyłączony wyłącznik	włączyć
		nieodłączony przewód	podłączyć przewód /rys. 2.3b/
		uszkodzona świetlówka	wymienić świetlówkę
		uszkodzony bezpiecznik	sprawdzić i w razie potrzeby wymienić bezpiecznik F4
tylko DFS			
nierównomierne czyszczenie filtrów	jeden z wkładów filtracyjnych nie jest czyszczony	zawór uszkodzony	wymienić zawór
niska wydajność	filtry nie są czyszczone	uszkodzony zawór/zawory	wymienić obydwie zawory
		uszkodzony przycisk 'czyszczenie filtra'	wymienić przycisk
		brak sprężonego powietrza	naprawić źródło sprężonego powietrza
tylko DFS/A			
wentylator nie włącza się	stół nie działa	PLC nie włącza się	odczekać 10 sekund od włączenia wyłącznika głównego i spróbować ponownie
		brak sprężonego powietrza	podłączyć/ naprawić źródło sprężonego powietrza
		<i>nie podłączone automatyczne urządzenie włączające /sensor ruchu lub sensor przewodu spawarki/</i>	<i>p[odłączyć przewód automatycznego urządzenia włączającego /rys. 2.3A/</i>
nierównomierne czyszczenie filtrów	jeden z wkładów filtracyjnych nie jest czyszczony	zawór uszkodzony	wymienić zawór
niska wydajność	filtry nie są czyszczone	uszkodzony zawór/zawory	wymienić obydwie zawory
		uszkodzony PLC	wymienić PLC

		uszkodzony przycisk 'kasowanie alarmu/ ręczne czyszczenie filtra'	wymenić przycisk
przycisk 'ręczne czyszczenie filtra' nie działa	filtry nie są czyszczone	za krótko naciśnięto przycisk	naciskać przycisk min 5 sekund
		nie minęło 20 godzin od pierwszego uruchomienia urządzenia	spróbować później, najprawdopodobniej czyszczenie nie jest potrzebne
		nie minęło 20 godzin od wymiany filtra	spróbować później, najprawdopodobniej czyszczenie nie jest potrzebne
po włączeniu włącznika głównego jest emitowany sygnał ciągły	nie działa system czyszczący filtra	brak sprężonego powietrza	podłączyć/ naprawić źródło sprężonego powietrza
ciągły sygnał dźwiękowy jest emitowany po wymianie filtra	licznik czasu nie został wyzerowany	PLC nie zresetowany	zresetować PLC /sekcja 5.4/

## 8. Części zamienne

Dostępne są następujące części zamienne do urządzenia /patrz Rys. III/.

Symbol	Nr artykułu	Opis
A	0040900020	Regulator ciśnienia
B	0040000040	Wstępny pochłaniacz iskier /2szt/
C	0040100060	Pochłaniacz iskier /2szt/
D	0040000020	Filtr DuraFilter FCC 52
E	0040900270	Wyłącznik bezpieczeństwa
F	0040900050	Koło wentylatora (60Hz/3400 rpm)
	0040900060	Koło wentylatora(50Hz/2800 rpm)
G	0040900070	Silnik 2,2 kW; 230-400V/3ph/50Hz
	0040900080	Silnik 3 kW (4 HP); 208-240V/480V/3ph/60Hz (USA)
	0040900090	3 kW (4 HP); 600V/3ph/60Hz (Canada)
H	0040900210	Wyłącznik 100 C-16K (60Hz)
	0328410130	MC2A
I	0040900200	Wyłącznik termiczny 4-6,3 A
	0040900220	Wyłącznik termiczny 3,2-16 A
J	0040900240	Bezpiecznik 1A (CC MR1)
K	0040900250	Bezpiecznik 500 mA
L	0040900230	Transformator UL 65 VA
M	0040900300	PLC (Logo! 24RC)
N	0040900170	Bezpiecznik zwłoczny 24V 2A
O	0040900110	Wyłącznik ciśnieniowy 6-50 mBar
P	0040900170	Bezpiecznik zwłoczny 24V 2A
Q	0040900100	Płyta sterowania PC
R	0040900130	Przycisk zielony z lampką
S	0040900120	Przycisk czarny
T	0040900160	Brzęczyk
U	0040900040	Wskaźnik

V	0040900180	Wyłącznik główny
W	0040900030	Zawór bezpieczeństwa do zbiornika sprężonego powietrza
X	0040900280	Przełącznik sprężonego powietrza
Y	0040900010	Zawór bezpieczeństwa

## 9. Schemat elektryczny

### 9.1. DFD

9.1.1. 400V/3~V/50Hz rys. IV

### 9.2. DFS

9.2.1. 400V/3~/50Hz rys. V

### 9.3. DFS/A

9.3.1. 400V/3~/50Hz rys. VI

## 10. Likwidacja urządzenia

Urządzenie po zakończeniu okresu eksploatacji należy zutylizować zgodnie z obowiązującymi przepisami.

## 11. Deklaracja zgodności

PlymoVent AB, Sågvägen 19, 921 45 Lyckesele, Szwecja, deklaruje z pełną odpowiedzialnością, że następujące produkty:

- DRAF MAX

których dotyczy ta deklaracja, są zgodne z następującymi dyrektywami:

- Dyrektywa Maszynowa 2006/42 EC

- EMC2004/108 EC

- LVD 2006/95 EC

Lycksele, Sweden, 1 czerwca, 2010



C.J.M. Knijn  
Chief Operations Officer